

## KLASİK PANTOLON PATLET ÜSTÜ J DİKİŞ OTOMATI

### MODEL NEW-TECH 2400/1

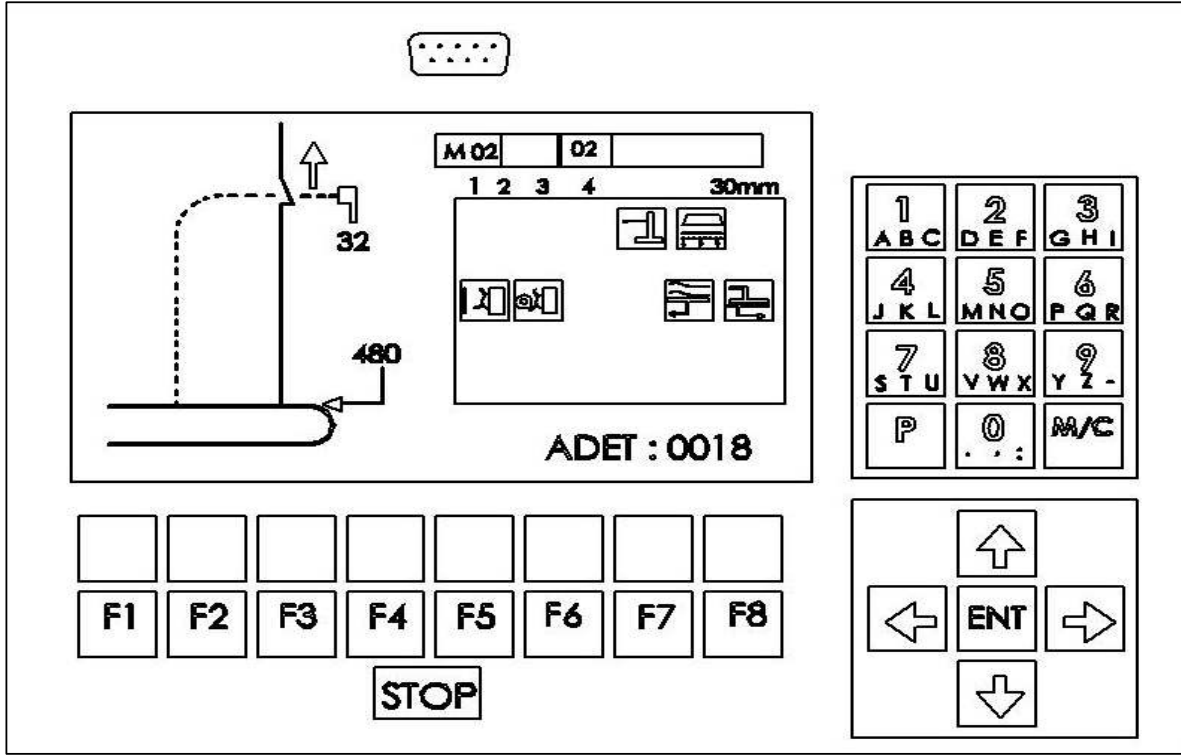
#### ◆ KULLANMA KILAVUZU ◆



# DİKKAT

- 1- MAKİNE TEKNİK BİLGİSİ OLMAYANLAR TARAFINDAN KULLANILAMAZ.
- 2- MAKİNANIN GÜVENLİK BAĞLARINI ÇÖZÜNÜZ VE TEKNİK ELEMANIN GELMESİNİ BEKLEYİNİZ.
- 3- ELEKTRİK BAĞLANTISININ DOĞRU VE TOPRAK HATTININ ÇEKİLİ OLDUĞUNU KONTROL EDİNİZ. EĞER TOPRAK HATTI YOK İSE MAKİNAYI AÇMAYINIZ
- 4- HAVA GİRİŞİNİ TAK VE HAVA KURUTUCUYU ÇALIŞTIR. EĞER YOK İSE DOĞABİLECEK HASARLAR İÇİN GEREKEN UYARIYI YAP. HAVANIN 0.6 MPA OLDUĞUNU KONTROL ET
- 5- MAKİNANIN ÇALIŞMASINA UYGUN OLAN İPİ SEÇ VE TEKNİSYEN KONTROLÜNDE MAKİNAYA TAK.
- 6- MAKİNA HAKKINDA GEREKLİ BİLGİLERİ KATALOKDAN TAKİP EDEREK VE TEKNİSYEN KONTROLÜNDE ÇALIŞTIR VE MODELE GÖRE AYARLAMAYI YAP.

## EKRAN GÖRÜNTÜ ŞEKLİ



Makinacıya gereken bütün bilgiler ekrandan okunabilir. Üst kutudaki sayılar dikiş sıralamasını gösterir. Hangi numara çerçevenin içine gelirse çalışma sırası o numaralı dikiştedir.

### ÖRNEK :

M02		01	02	03	
-----	--	----	----	----	--

Dikiş sırası " 03 " nolu dikiştedir.

Hafıza program numarası :

Burada gösterilen örnek " 03 " programda bu dikiş sırası ile çalışır. 03 nolu dikiş başlangıç ve bitiş hareketleri fotoselle başlama pozisyonudur.

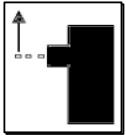
Göstergedeki resimler grafik olarak hangi sistemin açık-kapalı ve çalışır durumda olduğunu gösterir.

Fotoselli başlangıç

Grafikteki sayılar her dikiş içindir.

Karartılmış sayıdan bir sonrası dikiş başlangıç sırasını gösterir.

Ekrandaki şekil ve göstergelerin anlamları şöyledir.



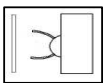
32

Ekranın sol üstündeki bu işaret ve rakam klamerin üzerindeki fotoselin işin üzerine inme uzaklığını belirler rakam küçüldükçe kumaşın üzerine doğru iner rakam büyüdükçe kumaştan dışarı çıkar.



480

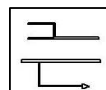
Sol alttaki rakam ve ok işareti makine hangi pozisyonda duracağını belirler rakam küçüldükçe makine dikişi kısaltır rakam büyüdükçe dikiş uzar bitiş sondaki lazer ışığı ile sabitlenir. Rakamla birlikte lazerin pozisyonunda değişir.



Ekrandaki bu şekil üst iplik fotoselinin açık veya kapalı olduğunu gösterir ekranda ise açık yok ise kapalı olduğunu belirtir.



Bu grafik şekil makine işi diktikten sonra arkada duracağını gösterir eğer bu şekil yok ise makine otomatik olarak ön arka pozisyona gelir.



Bu grafik şekil ise makinanın işi diktikten sonra ikinci iş için önde bekleme pozisyonunu belirler.

## 0 ~ 9 TUŞLARI İLE P ve M

1 A B C	2 D E F	3 G H I
4 J K L	5 M N O	6 P Q R
7 S T U	8 V W X	9 Y Z -
P	0 .,:	M/C

0 ' dan 9 'a kadar olan tuşlarla numaratik girişler yapılır.

### P TUŞU :

P tuşu ile aşağıdaki fonksiyonlar çalışır.

- Bütün giriş ve değişimler teyid edilir.
- Programlama modundan çıkılır.
- Alt menü sayfalarına girilir.

### M TUŞU :

M Tuşu ile istenilen program çağrılır.

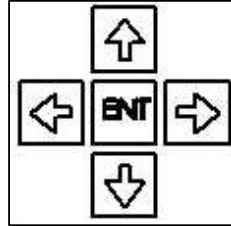
Örneğin : " M - 0 - 2 " tuşlarına basıldığında program m02 ' ye geçer ve çalışmaya hazırdır.

50 Hafızalı program kullanılabilir.

Bu programların hepsi serbest programlanabilir.

Hafızaya alınır ve çalıştırılır.

OK Tuşları ve ENT Tuşu



Yukarı ve aşağı oklu tuşlarla seçili parametre kademesinde satır satır aşağı veya yukarı hareket edilir. Sağdaki ok tuşu ile seçili parametre kademesinde sayfa sayfa ileri gidilir.

Soldaki ok tuşu ile seçili parametre kademesinde sayfa sayfa geri girilir.

Sağdaki ve Soldaki ok tuşları ile aynı zamanda program içinde dikiş değişimi yapılır.

' ENT ' (ENTER / GİRİŞ ) Tuşu ile programlama başlatılır.Bir parametre seçildikten sonra

" ENT " Tuşuna basılarak değişim yapılabilir.Değişimin hafızaya kaydedilmesi için " P " tuşuna

basılmalıdır." STOP " Program durdurma ve açma tuşu Ana şartel açıldıktan sonra göstergede :

' - - - Reseti Bekle - - ' görülür.

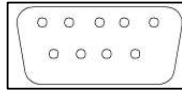
Otomat açıldıktan sonra çalışır duruma getirilebilmesi için kumanda tablosunun alt orta kenarındaki

' STOP " tuşuna 2 defa basılır. Bundan sonra otomat çalışır duruma gelir.

Otomat çalışırken bir hata meydana geldiğinde bu kırmızı " STOP " tuşuna basılarak program akışı .

durdurulur.Kırmızı " STOP " tuşuna tekrar basıldığında bütün fonksiyonlar tekrar tekrar ve programa

yeniden start verilir.



## HAFIZA KARTI GİRİŞ SOKETİ

Göstergenin üzerinde ekranın orta üst kenarında " Memory Epromu / Hafıza Kartı " için bir soket girişi bulunmaktadır. Memory epromu otomatın program datalarının hafızaya kaydedilerek kaybolmasını önler. Kart üzerine programlar yüklenir. Programların veya dataların kaybolması veya yanlışlıkla silinmesi durumunda datalar karttan kumandaya yüklenir.

## FONKSİYON TUŞLARI



F1 ' den F8'e kadar olan fonksiyon tuşlarının çağrılan her kademede özel bir fonksiyonu vardır. En üst kademede bu tuşlar bu tuşlar kullanılarak altlarında sembollerle gösterilen fonksiyonlara direk olarak girilebilir. F1 tuşu ile yeni bir kademe açıldığında tuşların üzerinde göstergede görülen sembollerin fonksiyonlarını alır.

## TUŞLARIN ANLAMLARI VE FONKSİYONLARI

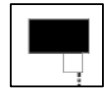
**F1** Direk kullanılabilen fonksiyon tuşları .  
Diğer kademeyi seçme tuşu.  
Göstergede yeni bir kullanım gösterir.



**F2** Ayak iniş fotoselinin başlangıç için inme mesafesini belirler tuşa tuşa basınca fotoselin altı kararır ve rakam numaralar ile değişir ." P " Tuşu ile hafızaya alınır.



**F3** Makine dikişe başladıktan sonra durmayı arka mesafeye göre yapar bu mesafeyi değiştirmek için F3 tuşuna basılır ve alttaki rakam kararır bundan sonra sağ üstteki rakamlar ile değişir. P Tuşu ile hafızaya alınır.



**F4** Bu tuşun fonksiyonu yoktur.

FREE

**F5** Bu tuşun fonksiyonu yoktur.

FREE

**F6** Bu tuşa basıldığında tokatlayıcı çalışır.



**F7** Bu tuşun fonksiyonu yoktur.

**FREE**

**F8** Bu tuşa basıldığında pedal ile yapılan ileri hareketleri geri alınır.



F1 + F2 Tuşlara arka arkaya basıldığında ekrana makinanın genel parametreleri gelir.  
Bu ekranda yapılan değişiklikler bütün programlar için geçerlidir.

GP :	Genel parametreler.	
.01	Klamer yandan alıncaya kadar	= 0.8. Seç
.02	Klamer inme	= 0.3 Seç
.03	Vakum kapalı	= 0.0
.04		
.05	Orta ayak iğne çıkma zamanı	= 0.0 Seç
.06		
.07	Klamer kumaş yukarı kalkma zamanı	= 0.3 Seç
.08		= 00
.09		= 00
.10		= 00
.11		= 00
.12		= 00
.13		= 00
.14		= 00
.15		= 00
.16		= 00
.17	Üst ipliği bırakma zamanı	= 0.00 Seç
.18	Üst iplik açık kalma süresi	= 0.4 Seç
.19	Klamer ipliğe çıkana kadar	= 0.5 Seç
.20	Klamer ipliği çıkma süresi	= 0.9 Seç

.21	= 00
.22	= 00
.23	= 00
.24	= 00
.25	= 00
.26	= 00
.27	= 00
.28	= 00
.29	Kumaş tutucu aşağı inene kadar = 00 Seç
.30	Dikişten sonra kumaş tutma zamanı = 00 Seç
.31	Kumaş tutma zamanı = 00 Seç
.32	Parçayı üfleme zamanı =0.5 Seç
.33	= 00
.34	= 00
.35	İğne üst pozisyonu =218 INC
.36	İplik kesme açma zamanı =100 INC
.37	İplik kesme hızı =180 UPM
.38	Alt iplik kesme zamanı =0.20 seç
.39	İplik yakalama geri dönüşü =0.1 INC
.40	Kademeli çalışmam =00

F1 + F3 Tuşlara arka arkaya basıldığında S P yani dikiş parametrelerine girilir.  
F3 tuşuna birdaha basıldığında makinanın çalışma şekilleri.

,30 :	Başlama şekli	= 0.1
,31 :		= 00
,32 :	Üfleme Şekli	= 0.1
,33 :	Tutucu itme Şekli	= 0.1
,34 :	Kumaş tutucu Şekli	= 0.1

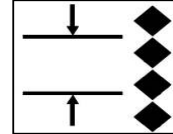
F1+F3+F4 Tuşlarına basarak



ekrana makinanın hız şekilleri gelir.

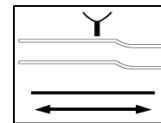
,06 :	Dikiş başlangıç hızı 1 ...	= 1500 Rpm
,07 :	Dikiş devri 2 ...	= 3000 Rpm
,08 :	Dikiş bitiş hızı 3 ...	= 1500 Rpm
,09 :	1. Devir dikiş uzunluğu	= 20 mm
,10 :	3. Devir dikiş uzunluğu	= 20 mm
,11 :		= 00
,12 :	İplik fotoseli çalışma uzunluğu	= 07mm
,13 :	İplik fotoseli hassasiyet uzunluğu	= 07mm
,14 :	Mekik fotoseli hassasiyet uzunluğu	= 00

F1+F3+F4 Tuşlarına basarak makinanın dikiş sıklık ayarları yapılır. Ekranı ise parametreler gelir.



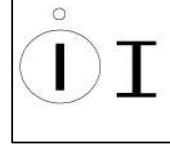
,16 :	Başlangıç ponteriz uzunluğu	= 00mm
,17 :	Bitiş ponteriz uzunluğu	= 05mm
,18 :	Dikiş başlangıç sıklığı	= 2.5mm
,19 :	Başlangıç sık dikiş uzunluğu	= 08mm
,20 :	Kavisteki 2. Dikiş sıklığı	= 2,5mm
,21 :	1.Dikiş uzunluğu	= 22mm
,22 :	Kavisteki 2.dikiş sıklığı	= 2,5mm
,23 :	2. Dikiş uzunluğu	= 50mm
,24 :	Ana kenarın dikiş sıklığı	= 2,5mm
,25 :	Dikiş sonundaki sıklığı	= 2,5mm
,26 :	Sondaki dikiş uzunluğu	= 10mm
,27 :	Kesimdeki dikiş sıklığı	= 2,5mm
,28 :	İplik kesme seçeneği	= 00

F1+F3+F6 Tuşlarına basarak klamer hız ve duruş ayarlarına girilir.

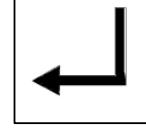


,01:	Klamerin sağdaki pozisyonu	= 300mm
,02:	Klavuzun işe iniş pozisyonu	= 750mm
,03:	Klamer işi dikişe taşıma hızı	= 35%
,04:	Klamerin gidiş geliş hızı	= 60%
,05:		= 08

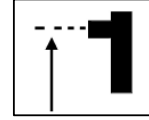
F1+F3+F2 Tuşlarına basarak diğer bir kademeye yani sistemleri açıp kapamaya geçilir.



F1+F3+F2+F1 Tuşlarına basarsak F1 bu kademede geriye dönüş tuşudur.

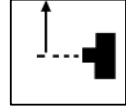


F1+F3+F2+F2 Tuşlarına basarak ekrandaki şekil değişir. Eğer fotoselli çalışma var ise bu çalışma mesafeli çalışmaya dönüşür bu kademede mesafe verildiğinde makine kumaşı başlatma mesafesi ayarlı olur. Eğer fotosel şekli var ise makine başlangıcı fotosele göre yapar.

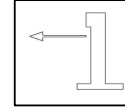


Tavsiye edilen fotoselli çakışmadır.

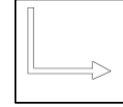
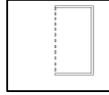
F1+F3+F2+F3 Tuşlara basıldığında ekrandaki bitiş şeklidir ve değişiklik yapmaz.



F1+F3+F2+F7 Tuşlara basarsak çıkan şekil fonksiyonsuzdur.



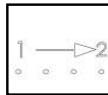
F1+F3+F2+F8 Tuşlara basarsak ok işareti ile bir sonraki kademeye geçilir. Bu kademede tuşlardan F7 tuşu gösterir.



F1 deki ok işareti ile geri kademelere dönülür veya sarı P tuşu ile geri kademelere dönülür.



F1+F4 Tuşlarına basılırsa verilir.



şekli ekrana gelir. Bu tuşa ekrandaki program sıralaması

Bu sıralama çalışma sırasındır.

ÖRNEĞİN : M02-02-04 gibi

Burada M02 program nosunu 02-04 rakamları ise dikiş sırasını belirtir.

F1+F6 Tuşlara basılırsa ekranda dikiş adedini sıfırlanır.



F1+F7 Tuşlara basılırsa makinadan



ipliği ve mekiği çıkarın bu tuşa basıldığında makine başta çalışır. Tekrar aynı tuşa basıldığında durur.

F1+F8 Tuşlara basılırsa sensörlerdir.



ekranda giriş çıkış testlerine girilir. Girişler burada fotosel ve



Çıkışları ise ventiller oluşturur.Girişler metal sensörlerinin önüne metal tutarak kontrol edilir.Fotoseller ise reflektörden yansıma alırlar araya herhangi bir materyal girdiğinde ekrandaki şekil kararır .

Bunlar ekranda şöyledir.

- 04 \_ Başlama pozisyonu sensörü.
- 5 \_ Klamer geride sensörü
- 11 \_ Kruve başlangıç sensörü
- 12 \_ Kruve arka sensörü
- 21 \_ Klamer inme fotoseli
- 20 \_ Klamer üst fotoseli

### ÇIKIŞ LİSTESİ :

- Y 01 : AYAK AŞAĞI YUKARI
- Y 02 : AYAK SAĞA SOLA
- Y 03 : ORTA AYAK SAĞA SOLA
- Y 04 : ORTA AYAK DÖNÜŞ
- Y 05 : ORTA AYAK AÇIK KAPALI
- Y 06 : İSTİFLEME AÇIK KAPALI
- Y 07 : İSTİFLEME TABLOSU AŞAĞI YUKARI
- Y 08 : KUMAŞ TAŞIYICI ÜFLEME
- Y 09 : KUMAŞ TUTMA MANDALLARI
- Y 12 : ÖN BIÇAK
- Y 14 : ARKA BIÇAK
- Y 15 : VAKUM
- Y 25 : FERMUAR SİPERİ
- Y 31 : İPLİK KESME
- Y 34 : ORTA AYAK AŞAĞI
- Y 35 : ORTA AYAK AŞAĞI YUKARI
- Y 36 : TANSİYON AÇMA
- Y 37 : KUMAŞ TAŞIYICI ARKAYA
- Y 38 : KUMAŞ TAŞIYIC ÖNE
- Y 48 : ÖZEL VENTİL KUMAŞIN DÜŞTÜĞÜ İSTİFLEME

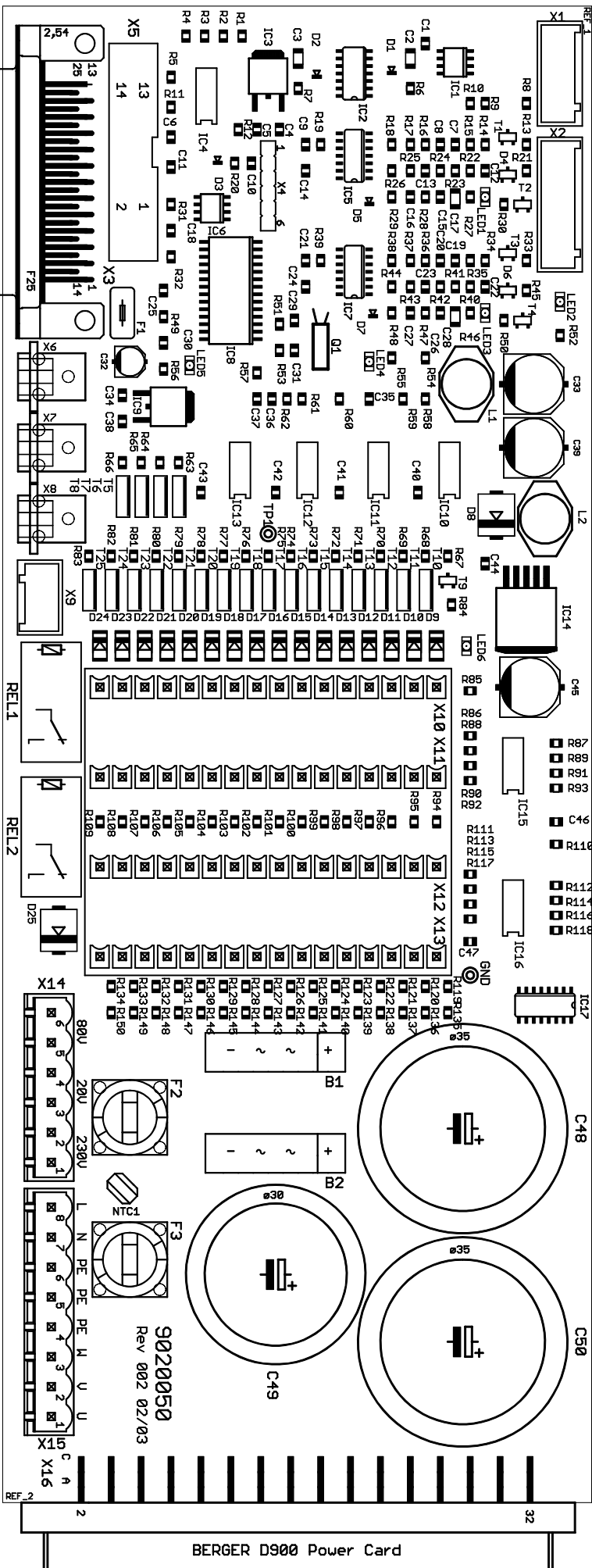
### I/O Connections short seamer 2400

Pin	Pos	Signal
Pin 23	POS2-	
Pin 22	POS2+	
Pin 21	G1-	
Pin 20	G1+	
Pin 2	+485	
Pin 3	-485	

Thread	Mon. 1	Mon. 2
yellow	Anode	GND
white	GND	O.C.
red	O.C.	GND
blue	GND	GND
yellow	Anode	GND
white	GND	O.C.
red	O.C.	GND
blue	GND	GND

Pin	Signal
01	Y131 Vacuum
02	Y014 Main clamp close
03	Y024 Main clamp left
04	Y361 Thread open
05	Y311 Thread trimmer
06	Y101 Thread clamp
07	Y471 Blowing at stacker
08	Y201 Material clamp fud.
09	Y211 Main clamp close
10	Y261 Main guide fud.
11	Y261 Main guide fud.
12	Y491 Stamp
13	Y461 Blowing at end
14	Y231 Stamp down
15	Y241 Stamp move fud.
16	Y291 Smoothing Out

Pin	Signal
01	S011 Foot Start
02	S041 Clamp stop pos
03	S211 PH2 sewing
04	S201 PH2 clamp secure
05	S051 Clamp sideways
06	S301 Foot step back
07	S111 Curve begin
08	S121 Curve ramp begin
09	S111 Curve ramp begin
10	S111 Curve ramp begin
11	S111 Curve ramp begin
12	S111 Curve ramp begin
13	S111 Curve ramp begin
14	S111 Curve ramp begin
15	S111 Curve ramp begin
16	S111 Curve ramp begin



Transformer	Line IN	Clamp Motor
80V_AC1	230V_IN	Earth
80V_AC2	230V_IN	Earth
20V_AC1	Earth	M1_W
20V_AC2	Earth	M1_U
230V_TR		M1_U
230V_TR		M1_U

TRANSFORMER

POWER SUPPLY

BERGER D900 Power Card

# New-tech

Sewing Systems

YAZICI DİKİŞ MAKİNA SANAYİ VE TİC LTD. ŞTİ.

**FABRİKA:** ÇAKIL MAH. ELBASAN KÖY YOLU ÜZERİ  
1.KM ÇATALCA İSTANBUL  
**TEL:** +90 212 776 46 41-42-43  
**FAX:** +90 212 776 46 48  
**E-MAIL:** [info@new-tech.com.tr](mailto:info@new-tech.com.tr)  
[marketing@new-tech.com.tr](mailto:marketing@new-tech.com.tr)

**ŞUBE:** PERPA İŞ MERKEZİ B BLOK KAT: 5  
NO: 279 OKMEYDANI İSTANBUL  
**TEL:** +90 212 210 22 29 – 20 29 – 05 62  
**FAX:** +90 212 210 05 66

**DEPO:** SUCUZADE MAH. 17.SOK. 13/B  
SEYHAN ADANA  
**TEL/FAX:** +90 322 351 70 05

[www.new-tech.com.tr](http://www.new-tech.com.tr)